BT 30.950-21



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

BOLETIM TÉCNICO

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO TECIDO DE MALHA INTERLOCK BRANCO

1ª Edição
2022



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

BOLETIM TÉCNICO

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO TECIDO DE MALHA INTERLOCK BRANCO

1ª Edição
2022

RGJOO

ÍNDICE DE ASSUNTOS

		Pag.
1	Finalidade	03
2	Objetivos	03
3	Normas e Legislação Aplicáveis	03
4	Amostragem	04
5	Características Gerais	04
6	Desenhos Técnicos	05
7	Características Específicas	06
8	Dimensões	08
9	Identificação	08
10	Avaliação de Conformidade para Recebimento do Material	08
11	Disposições Finais	08
12	Responsáveis Técnicos	09
13	Ato de Aprovação	09

1. FINALIDADE

Este Boletim Técnico (BT) tem por finalidade estabelecer as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento do TECIDO DE MALHA INTERLOCK BRANCO.

2. OBJETIVOS

2.1. Especificar e padronizar os materiais adquiridos pela Diretoria de Abastecimento (D Abst.) destinados à cadeia de suprimento;

2.2 Garantir os padrões mínimos de qualidade aceitável para o material;

2.3 Estabelecer os requisitos técnicos mínimos para aceitação do material; e

2.4 Definir a metodologia para avaliação da conformidade do material.

3. NORMAS E LEGISLAÇÃO APLICÁVEIS

3.1. Na aplicação deste documento é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e avaliação do produto. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as que se seguem**:

3.1.1 AATCC TM 20 - Fiber Analysis – Qualitative, Análise de Fibras – Qualitativa.

3.1.2 AATCC TM 20 A - *Fiber Analysis – Quantitative*, Análise de Fibras – Quantitativa.

3.1.3 ABNT NBR 10320 - Materiais Têxteis – Determinação das Alterações Dimensionais de Tecidos Planos e Malhas – Lavagem em Máquina Doméstica Automática – Método de Ensaio.

3.1.4 ABNT NBR 10591 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.

3.1.5 ABNT NBR 12060 - Materiais têxteis - Determinação do Número de Carreiras/Cursos e Colunas em Tecidos de Malha - Método de Ensaio.

3.1.6 ABNT NBR 12958 – Confecções de tecidos de malha - Determinação de torção - Método de ensaio.

3.1.7 ABNT NBR 13371 - Materiais têxteis - Determinação da Espessura.

3.1.8 ABNT NBR 13460 - Tecido de Malha por Trama - Determinação da Estrutura.

3.1.9 ABNT NBR 13462 - Tecido de Malha por Trama - Estruturas Fundamentais.

3.1.10 ABNT NBR 15291 - Filamentos Têxteis - Determinação do Número de Filamentos em Fios ou Tecidos Multifilamentos.

3.1.11 ABNT NBR ISO 105 B02 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor - Parte B02: Solidez da cor à luz artificial: Ensaio da lâmpada de desbotamento de arco de xenônio

3.1.12 ABNT NBR ISO 105 C06 - Têxteis - Ensaios de Solidez a Cor. Solidez da cor à Lavagem doméstica e Industrial.

3.1.13 ABNT NBR ISO 105 E04 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor - Parte E04: Solidez da cor ao suor.

3.1.14 ASTM D 1059 - *Yarn number based in Short-length Speciments* (Método de Teste Padrão para do título de fios em amostras de comprimento reduzido).

3.1.15 ASTM D3786 - *Standard Test Method for Bursting Strength of Textile Fabrics - Diaphragm Bursting Strength Tester Method.* (Método de Teste Padrão para Resistência ao Estouro de Tecidos – Método de Teste para Resistência ao Estouro por Diafragma).

3.1.16 ISO 12945-1 - *Textiles - Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling - Part 1: Pilling box Method,* (Têxteis – Determinação da propensão do da superfície do Tecido à Esfiapar e ao "Pilling").

3.1.17 ISO 5084 - *Textiles. Determination of thickness of textiles and textile products.* (Têxteis. Determinação da Espessura de Têxteis e Produtos Têxteis).

4. AMOSTRAGEM

A amostragem deve obedecer às condições previstas no instrumento convocatório.

5. CARACTERÍSTICAS GERAIS

5.1 A estrutura do tecido deverá ser malha dupla-frontura em posição Interlock.

6. DESENHOS TÉCNICOS

6.1 Estrutura da malha – Figura 01:

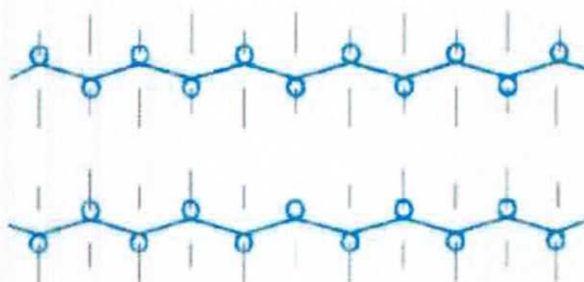


Figura 1 – Estrutura da malha – Interlock

7. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

7.1 Matéria Prima e Requisitos de Produto

7.1.1 Especificações Técnicas do Tecido

Tabela 1 – Características do tecido

NORMA	ENSAIO	UNIDADE	CARACTERÍSTICA	ESPECIFICAÇÃO	TOLERÂNCIA
AATCC TM 20 / AATCC TM 20A	Composição	%	Poliamida	100	-
NBR 15291	Número de filamentos	Filamentos	-	68	± 2 filamentos
NBR 10591	Gramatura	g/m²	-	148,0	Min. 140,0 Máx. 155,0
ISO 5084 / NBR 13371	Espessura	mm	-	0,520	Min. 0,470 Máx. 0,570
NBR 12060	Densidade colunas/cursos - malha	malhas / cm	Colunas	20	± 2 malhas
			Cursos	25	
NBR 13460 e 13462	Armação - Malha	-	-	Interlock	-
ASTM D1059	Título	Tex	-	8,00	Min. 7,20 Máx. 8,80
ASTM D3786	Resistência ao estouro	KPa	-	500,0	Mínimo
	Alongamento ao estouro	%	-	10,00	Mínimo
ISO 12945-1	Tendência à formação Pilling (18.000 ciclos)	Grau	Pilling	5	Mínimo
			Fiapos	4	Mínimo
			Emaranhados	5	Mínimo
ISO 105-C06 (B1M).	Solidez da cor à lavagem (Alteração)	Grau	-	4-5	Mínimo
	Solidez da cor à lavagem (Transferência)		Lã	4-5	Mínimo
			Acrílico	4-5	Mínimo
			Poliéster	4-5	Mínimo
			Poliamida	4-5	Mínimo
			Algodão	4-5	Mínimo
			Acetato	4-5	Mínimo
ISO 105-B02	Solidez da cor à luz (Escala de azul) – 40h	Grau	-	3-4	Mínimo

NORMA	ENSAIO	UNIDADE	CARACTERÍSTICA	ESPECIFICAÇÃO	TOLERÂNCIA
ISO 105-E04	Solidez da cor ao suor ácido (Alteração)	Grau	-	4-5	Mínimo
	Solidez da cor ao suor ácido (Transferência)		Lã	4-5	Mínimo
			Acrílico	4-5	Mínimo
			Poliéster	4-5	Mínimo
			Poliamida	4-5	Mínimo
			Algodão	4-5	Mínimo
			Acetato	4-5	Mínimo
	Solidez da cor ao suor alcalino (Alteração)	Grau	-	4-5	Mínimo
	Solidez da cor ao suor alcalino (Transferência)		Lã	4-5	Mínimo
			Acrílico	4-5	Mínimo
			Poliéster	4-5	Mínimo
			Poliamida	4-5	Mínimo
			Algodão	4-5	Mínimo
			Acetato	4-5	Mínimo
NBR 10320	Estabilidade dimensional para 01 lavagem - ciclo de lavagem normal, temperatura 30°C, secagem varal	%	Longitudinal	±3 %	Máximo
			Transversal		
NBR 12958	Torção da malha	%	-	2,0	Máximo

7.2 Colorimetria

7.2.1 Grau de branco

O grau de branco do tecido será estabelecido a partir dos valores da Tabela 02, respeitando-se também o desvio tintorial definido.

Tabela 2 – Grau de branco e desvio tintorial

GANZ-GRIESSER	ESPECIFICAÇÃO	TOLERÂNCIA
Grau de branco	240,0	Min. 220,0 Máx. 260,0
Desvio tintorial	0,500 - 1,490 (G1)	1,500 - 2,490 (G2)

8. DIMENSÕES

Não se aplica.

9. IDENTIFICAÇÃO

Não se aplica.

10. AVALIAÇÃO DE CONFORMIDADE PARA RECEBIMENTO DO MATERIAL

10.1 Para a avaliação de conformidade do tecido especificado no presente documento, a amostra, a ser retirada do produto acabado objeto da contratação, deverá ser submetida aos seguintes ensaios laboratoriais previstos:

10.1.1 Na Tabela 1 do presente documento; e

10.1.2 Na Tabela 2 do presente documento.

10.2 Critérios para a aprovação do material:

10.2.1 Conforme estabelecido no Boletim Técnico (ou documento equivalente) que especifica o produto acabado, objeto da contratação.

11. DISPOSIÇÕES FINAIS

11.1 Fabricação

11.1.1. Este documento estabelece as especificações e requisitos mínimos para aceitação do objeto. Qualquer desvio de especificação, sem prévia autorização da Diretoria de Abastecimento, poderá acarretar a rejeição do material.

11.1.2 Responsabilidade pela Fabricação - O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas neste documento. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

11.1.3 Processos de Fabricação - Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos deste documento.

11.1.4 Garantia da Qualidade - O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

11.2 Fiscalização

11.2.1 O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições do presente documento estão sendo cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem

como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

11.2.2 Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um documento onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições boletim, e que as matérias-primas utilizadas na sua fabricação e embalagem foram aceitas em obediência às normas específicas.

11.2.3 O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico, na ocasião da inspeção, os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

12. RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 30 de maio de 2022. **MARCO POLO AGRA S. SANTOS – Cap QEM** Adj da SCCE/D Abst	Brasília, 30 de maio de 2022. **FABIANO ANDERSON A. DAS NEVES – Cap QEM** Adj da SCCE/D Abst

13. ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo o Boletim Técnico nº 30.950-21– 1ª Ed. – ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO TECIDO INTERLOCK BRANCO.	
Brasília, 30 de maio de 2022. **JOSÉ M. L. MARTINS DE SÁ – Cel QEM** Chefe da SCCE/D Abst	Brasília, 30 de maio de 2022. **Gen Bda RENATO CALDEIRA IGREJA** Diretor de Abastecimento